


"EXPRESS MAIL" MAILING LABEL
NUMBER EV 332038782 US
DATE OF 17 September 2003
I HEREBY CERTIFY THAT THIS PAPER OR FEE IS
BEING DEPOSITED WITH THE UNITED STATES
POSTAL SERVICE "EXPRESS MAIL POST OFFICE TO
ADDRESSEE" SERVICE UNDER 37 C.F.R. 1.10 ON THE
DATE INDICATED ABOVE AND IS ADDRESSED TO
MAIL STOP PATENT APPLICATION; COMMISSIONER
OF PATENTS; P.O. BOX 1450, ALEXANDRIA, VA 22313-1450

Elizabeth A. Dudek
(TYPED OR PRINTED NAME OF PERSON MAILING
PAPER OR FEE)

(SIGNATURE OF PERSON MAILING PAPER OR FEE)

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In the application of)
Eric Fresnel)
Title: A METHOD AND A MACHINE FOR)
HEAT-SHRINKING HEAT-SHRINK SLEEVES)
ENGAGED INDIVIDUALLY ON ARTICLES)
SUCH AS BOTTLES)
Serial No.: *Not Assigned*)
Filed On: *Herewith*) (Our Docket No. 6758-03)

Hartford, Connecticut, September 17, 2003

Mail Stop Patent Application
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

PRIORITY CLAIM AND SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

S I R:

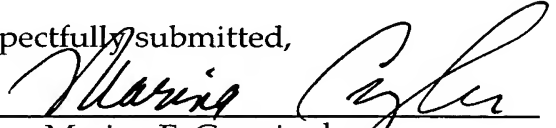
This application is entitled to the benefit of and claims priority from
French Patent Application No. 03 09426 filed July 31, 2003. A certified copy of
the French Patent Application is enclosed herewith.

Please contact the Applicant's representative at the phone number listed
below with any questions.

McCormick, Paulding & Huber LLP
CityPlace II, 185 Asylum Street
Hartford, CT 06103-3402

Respectfully submitted,

By


Marina F. Cunningham
Registration No. 38,419
Attorney for Applicant



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 05 SEP. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersburg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



REQUÊTE EN DÉLIVRANCE page 1/2



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 • W / 210502

REMISE DES PIÈCES DATE 31 JUIL 2003 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 31 JUIL 2003 0309426		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE CABINET BOETTCHER 22 rue du Général Foy 75008 PARIS	
Vos références pour ce dossier (facultatif) 3F-991 CAS 35 XJ			
Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie	
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet initiale ou demande de certificat d'utilité initiale		N° N°	Date Date
Transformation d'une demande de brevet européen Demande de brevet initiale		<input type="checkbox"/> N°	Date Date
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) Procédé et machine de thermorétraction de manchons thermorétractables enfilés individuellement sur des objets tels que des bouteilles			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date N° Pays ou organisation Date N° Pays ou organisation Date N° <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases)		<input checked="" type="checkbox"/> Personne morale <input type="checkbox"/> Personne physique	
Nom ou dénomination sociale		SLEEVE INTERNATIONAL COMPANY	
Prénoms			
Forme juridique		Société Anonyme	
N° SIREN		19 7 0 2 0 1 5 5 4	
Code APE-NAF			
Domicile ou siège	Rue	Z.I. Le Val 15 avenue Arago	
	Code postal et ville	19 1 4 2 0 MORANGIS	
	Pays	FRANCE	
Nationalité		française	
N° de téléphone (facultatif)		N° de télécopie (facultatif)	
Adresse électronique (facultatif)			
<input type="checkbox"/> S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»			

Remplir impérativement la 2^{ème} page



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE
page 2/2

BR2

REMISE DES PIÈCES
DATE **31 JUIL 2003**
LIEU **75 INPI PARIS**
N° D'ENREGISTREMENT **0309426**
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

DF 540 W / 219502

6 MANDATAIRE (s'il y a lieu)		
Nom	JAUNEZ et/ou FRUCHARD, ROBERT, LAVIALLE	
Prénom	Xavier, et/ou Guy, Jean-Pierre, Bruno	
Cabinet ou Société	CABINET BOETTCHER	
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	22 rue du Général Foy
	Code postal et ville	75 008 PARIS
	Pays	FRANCE
N° de téléphone (facultatif)		
N° de télécopie (facultatif)		
Adresse électronique (facultatif)		
7 INVENTEUR (S)		Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques
Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance (en deux versements)		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requis pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Obtenue antérieurement à ce dépôt pour cette invention (joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence): AG
10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES ET/OU D'ACIDES AMINÉS		<input type="checkbox"/> Cochez la case si la description contient une liste de séquences
Le support électronique de données est joint		<input type="checkbox"/>
La déclaration de conformité de la liste de séquences sur support papier avec le support électronique de données est jointe		<input type="checkbox"/>
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
11 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) Xavier JAUNEZ Mandataire CPI BREVET 92 1121		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI L. MARIELLO

DOMAINE DE L'INVENTION

La présente invention concerne le domaine de la thermorétraction de manchons réalisés à partir d'un film en matière plastique thermorétractable et enfilés individuellement sur des objets tels par exemple que des bouteilles.

ARRIERE-PLAN DE L'INVENTION

Il existe déjà depuis une trentaine d'années des machines de rétraction fonctionnant en continu, en général réalisées sous la forme d'un four-tunnel, permettant d'assurer la rétraction d'un manchon en matière plastique thermorétractable enfilé sur un objet qui est posé sur un tapis de convoyage formant le fond du tunnel de rétraction. Au fur et à mesure du passage de l'objet de l'extrémité amont vers l'extrémité aval du four-tunnel, par référence au sens de défilement du tapis de convoyage, le manchon enfilé sur chaque objet se ramollit puis se rétracte sur ledit objet.

De très nombreuses techniques ont été mises au point pour maîtriser l'anamorphose des motifs imprimés sur le manchon lors de la rétraction dudit manchon sur l'objet, ainsi que la qualité de la rétraction du manchon, lequel doit être exempt de toute frisure ou imperfection en sortie du four-tunnel.

Parmi les nombreux documents de brevets émanant de la demanderesse, on pourra en particulier se référer aux documents FR-A-2 588 828, FR-A- 2 634 274 FR-A- 2 758 387, FR-A-2 797 944, et US-A-5 031 298.

Les différentes machines ainsi réalisées sont exclusivement dédiées à un usage industriel dans le cadre duquel on cherche à poser des manchons sur des objets en défilement à une cadence aussi élevée que possible, puis à rétracter ces manchons sur les objets associés, les étapes se déroulant en continu et exclusivement en présence de professionnels avertis.

Il apparaît maintenant un nouveau besoin associé à la personnalisation d'objets, en particulier de bouteilles, sur le lieu même de la vente, avec un maximum de latitude pour le consommateur de choisir le manchon à rétracter présentant le visuel désiré. Or les machines du type précité sont totalement inadaptées à une utilisation au coup par coup par un consommateur moyen qui est totalement ignorant des phénomènes de rétraction.

Il existe donc un besoin d'une technique à la fois simple et performante, permettant de réaliser la thermorétraction de manchons selon un processus unitaire au coup par coup, et ce par n'importe quel consommateur moyen.

Les professionnels se sont alors penchés sur la réalisation d'une petite machine de thermorétraction, réalisée sous la forme d'un petit four-tunnel à l'entrée duquel le consommateur poserait un objet revêtu du manchon qu'il a choisi, et à la sortie duquel le consommateur récupérerait ledit objet équipé dudit manchon rétracté sur celui-ci.

Or il apparaît que la conception de telles machines de taille réduite s'avère plus délicate que prévu dans la mesure où les objets concernés et les manchons concernés peuvent varier dans une très large mesure.

En particulier, un même objet peut être conditionné à des températures extrêmement variables selon les lieux de vente. Ces températures extrêmement variables de la paroi de l'objet modifient en réalité considérablement les conditions de la rétraction d'un manchon thermorétractable sur lesdits objets. Bien entendu également, le dimensionnement de l'objet, en particulier les variations de section desdits objets, aura également une grande importance sur les conditions de rétraction dans la mesure où l'appel de rétraction peut varier considérablement du haut au bas de l'objet. Enfin, la nature (PET, PS, recy-

clable ou non) et l'épaisseur du film constitutif du manchon à rétracter sur l'objet peuvent également varier, et modifier aussi les conditions de la rétraction.

5 Il existe donc un besoin pressant d'une technique de rétraction qui soit à la fois simple à mettre en œuvre, et bien adaptée à une utilisation au coup par coup par un consommateur ordinaire, sans que celui-ci ait à se préoccuper d'un quelconque réglage en fonction de l'objet et/ou du manchon qu'il aura choisi.

10 Idéalement, il faudrait disposer d'une technique de rétraction qui permette une mise en œuvre dans des conditions très variables, en particulier pour la température à laquelle les objets sont conditionnés avant d'être revêtus d'un manchon thermorétractable.

15 OBJET DE L'INVENTION

L'invention a pour but de proposer un procédé et une machine de thermorétraction à la fois simple à mettre en œuvre, et apte à faire face à des conditions extrêmement variables rencontrées pour les objets et les manchons thermorétractables associés, en particulier au niveau des températures concernées, dont on sait qu'elles jouent un rôle primordial dans la maîtrise de la rétraction des manchons sur un objet pour avoir un état parfait une fois la rétraction terminée.

25 DEFINITION GENERALE DE L'INVENTION

Le problème technique précité est résolu conformément à l'invention grâce à un procédé de thermorétraction de manchons réalisés à partir d'un film en matière plastique thermorétractable et enfilés individuellement sur des objets tels que des bouteilles, le procédé comportant les étapes successives suivantes :

- 30 a) mise en place d'un objet unitaire sur un support mobile, un manchon étant enfilé sur ledit objet ;
- 35 b) transfert de l'objet avec son manchon dans une chambre de préchauffage à température contrôlée, et main-

tien dudit objet dans ladite chambre pendant une durée prédéterminée afin de préparer de façon optimale le film constitutif du manchon pour sa rétraction ultérieure sur l'objet ;

5 c) passage à vitesse contrôlée de l'objet avec son manchon dans une chambre de rétraction à température contrôlée qui est adjacente à la chambre de préchauffage, afin de rétracter le manchon sur l'objet ; et

10 d) enlèvement hors du support de l'objet revêtu de son manchon rétracté.

De préférence, les paramètres de températures, de vitesses de déplacement du support et de temps sont contrôlés en fonction de l'objet concerné et du film constitutif du manchon concerné. En particulier, le contrôle
15 des paramètres est assuré par un automate programmable chargé de gérer les séquences d'opérations mises en œuvre dans ledit procédé.

Avantageusement, la chaleur régnant dans la chambre de préchauffage est obtenue par effet radiant.

20 De préférence encore, la chaleur régnant dans la chambre de rétraction est obtenue par soufflage d'air chaud et diffusion de l'air soufflé. En particulier, le soufflage d'air dans la chambre de rétraction est également utilisé périodiquement pour maintenir la chaleur désirée dans la chambre de préchauffage.
25

Avantageusement aussi, le déplacement du support mobile lors du transfert de l'objet dans la chambre de préchauffage et du passage dudit objet dans la chambre de rétraction s'effectue selon une même direction verticale.
30 En particulier, le support est mis en rotation à vitesse contrôlée sur lui-même autour d'un axe vertical avant et pendant le passage de l'objet avec son manchon dans la chambre de rétraction.

On pourra alors prévoir que le déplacement axial
35 du support mobile est effectué à vitesse variable pour

optimiser la durée d'un cycle complet.

L'invention concerne également une machine de thermorétraction destinée à mettre en œuvre un procédé présentant une au moins des caractéristiques précitées, ladite machine étant remarquable en ce qu'elle comporte :

- un bâti fixe de machine ;
- un support d'objet monté pour se déplacer par rapport au bâti fixe le long d'un axe central vertical entre une position basse de pose ou d'enlèvement d'objet et une position haute dans laquelle l'objet est entièrement contenu dans une chambre de préchauffage surmontant une chambre de rétraction ; et

- un automate pilotant les paramètres de températures, de vitesses de déplacement du support et de temps lors des séquences d'opérations du procédé.

De préférence, le support d'objet est monté pour pouvoir étalement tourner sur lui-même autour de son axe central vertical. En particulier, le support d'objet est agencé pour caler l'objet supporté sur l'axe central vertical, et éventuellement aussi pour protéger tout ou partie de la zone inférieure dudit objet.

Avantageusement, la chambre de préchauffage est constituée par une cheminée radiante portée par la chambre de rétraction en étant calée sur l'axe central vertical du support d'objet. En particulier, la cheminée radiante a une épaisseur de paroi et/ou une section transversale qui est variable en cas de taux de rétreint notablement différents entre les zones inférieure et supérieure du manchon à rétracter sur l'objet.

Conformément à une autre caractéristique avantageuse, la chambre de rétraction est de structure annulaire, et elle est calée sur l'axe central vertical du support d'objet.

De préférence alors, la chambre annulaire de rétraction est raccordée par une tubulure à un ensemble de

soufflage d'air chaud, et inclut des composants servant à diffuser l'air soufflé, ladite chambre comportant une paroi intérieure cylindrique présentant au moins une fente pour la sortie de l'air chaud diffusé. En particulier, la paroi intérieure de la chambre annulaire de rétraction présente une pluralité de fentes qui sont inclinées par rapport à l'horizontale, et les composants servant à diffuser l'air soufflé sont constitués par des rubans de laine métallique.

De préférence encore, la machine comporte un élévateur duquel sont solidaires d'une part le support d'objet et d'autre part un moteur d'entraînement en rotation sur lui-même dudit support d'objet, et un moteur actionnant ledit élévateur pour assurer le déplacement axial vertical du support d'objet, et l'automate de ladite machine est relié aux deux moteurs précités ainsi qu'à l'ensemble de soufflage d'air chaud associé à la chambre annulaire de rétraction, afin d'assurer le pilotage des différents paramètres de températures, de vitesses et de temps. En particulier, l'automate est programmable afin notamment de prendre en compte les dimensions de l'objet concerné et la température dudit objet lors de la mise en place dans ladite machine, ainsi que la nature et l'épaisseur du film constitutif du manchon concerné.

Avantageusement enfin, la machine comporte un capotage de protection avec une fenêtre permettant une mise en place et un enlèvement manuels de l'objet sans risque de toucher des parties chaudes de ladite machine.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront plus clairement à la lumière de la description qui va suivre et des dessins annexés, concernant un mode de réalisation particulier.

BREVE DESCRIPTION DES DESSINS

Il sera fait référence aux dessins annexés où :

- la figure 1 est une vue en élévation illustrant

une machine de thermorétraction mettant en œuvre le procédé de l'invention ;

5 - la figure 2 est une vue de détail en perspective illustrant le support d'objet avec son moteur d'entraînement en rotation ;

10 - la figure 3 est une vue de détail en perspective illustrant la chambre annulaire de rétraction de la machine et l'ensemble de soufflage d'air chaud associé, ladite chambre étant surmontée d'une cheminée, ici illustrée en vue éclatée, formant la chambre de préchauffage de la machine ;

15 - la figure 4 est une coupe axiale de la chambre annulaire de rétraction et de la chambre de préchauffage précitées, permettant de mieux distinguer les moyens permettant de diffuser l'air chaud soufflé ;

20 - la figure 5 illustre schématiquement les étapes du procédé de thermorétraction mis en œuvre par la machine présentement illustrée, depuis la mise en place d'un objet unitaire avec un manchon enfilé sur ledit objet jusqu'à l'enlèvement de cet objet revêtu de son manchon rétracté ;

25 - la figure 6 est un diagramme illustrant schématiquement le pilotage par un automate programmable des différents paramètres intervenant dans les séquences d'opérations du procédé de l'invention.

DESCRIPTION DETAILLEE DES MODES DE REALISATION PREFERES

30 On va tout d'abord décrire, en se référant aux figures 1 à 3, une machine de thermorétraction conforme à l'invention, qui est destinée à mettre en œuvre un procédé de thermorétraction de manchons réalisés à partir d'un film en matière plastique thermorétractable et enfilés individuellement sur des objets tels que des bouteilles.

35 Bien que l'on parle ici de bouteilles, qui représentent certes un domaine d'application préféré, l'invention n'est aucunement limitée à un tel type

d'objets, et pourra aussi bien s'appliquer à d'autres types de contenants ou autres types d'objets destinés à être revêtus par un manchon thermorétractable portant un visuel désiré par le consommateur.

5 On distingue sur ces figures une machine de thermorétraction 100 qui est destinée à permettre la thermorétraction de manchons réalisés à partir d'un film en matière plastique thermorétractable et enfilés individuellement sur des objets tels que des bouteilles. On a illustré ici une bouteille 10 dont le manchon associé, qui
10 est enfilé sur ladite bouteille, est référencé 11.

 La machine 100 comporte un bâti fixe 101, ici réalisé sous la forme d'un plateau de support, sur lequel sont disposés divers composants. Il est de préférence
15 prévu un capotage de protection permettant une mise en place et un enlèvement manuel de l'objet 10 sans risque de toucher des parties chaudes de la machine 100. On a illustré schématiquement en trait mixte un tel capotage de protection 200, qui présente une fenêtre 201 donnant
20 accès à la zone d'un support d'objet sur lequel le consommateur pose l'objet unitaire 10 avec son manchon 11 enfilé sur ledit objet, puis récupère l'ensemble après rétraction dudit manchon sur ledit objet.

 Le bâti fixe 101 porte une colonnette verticale
25 102 qui constitue un élément de guidage pour un coulisseau d'élévateur 103 qui est associé à ladite colonnette 102. Le coulisseau d'élévateur 103 est équipé en porte-à-faux d'un ensemble comportant un boîtier 104 au-dessus duquel est installé un support d'objet 105. Un moteur 106
30 fait partie de cet ensemble déplaçable verticalement, et permet d'assurer la mise en rotation sur lui-même, autour d'un axe vertical central X, du support d'objet 105. Le moteur 106 sera de préférence électrique, mais pourra en variante être à commande pneumatique. Un connecteur 106.1
35 est associé au moteur d'entraînement 106, et on distingue

sur la figure 2 le câble de liaison 106.2 menant à un boîtier général 150 qui n'est autre qu'un automate programmable chargé de gérer les séquences d'opérations mises en œuvre dans le procédé de thermorétraction de l'invention.

L'équipage mobile précité, comportant en particulier le support d'objet 105 avec son moteur associé 106 peut ainsi se déplacer dans une direction verticale, en étant guidé dans ses mouvements par la colonnette 102 sur laquelle coulisser le chariot d'élévateur 103.

Le support d'objet 105 est ainsi monté pour se déplacer par rapport au bâti fixe 101 le long de l'axe central vertical X, et ce entre une position basse de pose ou d'enlèvement d'objet (position illustrée sur la figure 1) et une position haute dans laquelle l'objet 10 est entièrement contenu dans une chambre de préchauffage 140 surmontant une chambre annulaire de rétraction 130. Les chambres précitées 130 et 140 seront décrites plus en détail ci-après en référence aux figures 3 et 4.

Bien que cela ne soit pas obligatoire, le support d'objet 105 est ainsi monté en l'espèce pour pouvoir tourner sur lui-même autour de son axe central vertical X, cette rotation apparaissant en effet intéressante lors de l'étape de rétraction proprement dite du manchon sur l'objet.

Pour assurer le déplacement axial vertical de l'ensemble mobile précité qui inclut le support d'objet 105, on a ici prévu un ensemble d'entraînement du type vis-écrou. En effet, le coulisseau d'élévateur 103 est prolongé par une potence 107 qui est reliée à un écrou 108 qui est en prise avec les dentures d'une tige filetée 109 d'axe vertical, interposée entre le bâti 101 et une plaquette supérieure 110 la raccordant à la colonnette 102, afin d'assurer une parfaite verticalité de ladite tige filetée 109. La tige filetée 109 n'est cependant pas

solidaire du bâti 101 et de la plaquette 110, mais peut tourner autour de son axe vertical, et ce grâce à des moyens d'entraînement associés qui sont constitués par un moteur 116 dont l'arbre de sortie 117 est relié à un boîtier d'engrenages 115 en prise avec la tige filetée 109. 5 Le moteur 116 sera de préférence électrique, mais pourra en variante être à commande pneumatique. Le moteur électrique 116 est relié par un câble 116.2 à l'automate général de la machine 150. Ainsi, lorsque le moteur électrique 116 est excité, de façon à faire tourner son arbre de sortie 117 dans un sens ou dans l'autre, ceci produit une rotation de la tige filetée 109 autour de son axe, dans le sens correspondant, et par suite une montée ou une descente de l'écrou 108. La montée ou la descente de 10 l'écrou 108 assure le déplacement axial de l'équipage mobile, et en particulier du support d'objet 105. 15

Le déplacement axial de l'équipage mobile est assuré entre deux niveaux précis, à savoir un niveau inférieur qui correspond à la position de pose ou d'enlèvement d'objet, et un niveau supérieur qui correspond au logement dudit objet à l'intérieur de la chambre de préchauffage 140. Il sera naturellement prévu des capteurs de fin de course associés à ces deux positions précises, avec lesquels coopère par exemple le coulisseau d'élévateur 103. Chacun de ces deux capteurs sera bien entendu relié à la commande du moteur 116 et à l'automate général 150 (les capteurs précités sont d'un usage classique et n'ont pas été illustrés ici). 20 25

Si l'on se réfère à nouveau à la figure 2, on constate que le support d'objet 105 est agencé pour caler l'objet supporté sur l'axe central vertical X, ceci grâce à des pions en saillie 105.1. En effet, lors de la mise en rotation du support d'objet 105 autour de son axe central X, il convient que l'objet, qui présentera en général un axe central vertical, soit correctement calé sur 30 35

l'axe vertical de rotation du support d'objet 105. On constate en outre la présence d'ailettes verticales saillant de la périphérie du support d'objet 105, ces ailettes étant référencées 105.2. Le support d'objet 105 ainsi équipé est alors capable de protéger tout ou partie de la zone inférieure de l'objet mis en place sur celui-ci grâce à ces ailettes 105.2 qui forment des écrans thermiques lorsque la base de l'objet est soumise à un champ thermique visant à rétracter le manchon enfilé sur ledit objet.

La figure 1 permet également de distinguer une colonne verticale 112 rigidement solidaire du bâti de machine 101, en partie haute de laquelle est monté un ensemble de soufflage d'air chaud 120. Cet ensemble 120 comporte un boîtier 121 à l'intérieur duquel sont logés un ventilateur électrique et une résistance électrique générant de la chaleur par rayonnement infrarouge lorsque ladite résistance est parcourue par un courant électrique. Cet ensemble de soufflage d'air chaud 120 est relié par un câble 120.2 à l'automate général de la machine 150, ceci pour le contrôle de la température de l'air chaud soufflé par l'ensemble de soufflage 120. Le boîtier 121 est équipé sur une surface latérale de celui-ci d'un bouton 122 de marche/arrêt et d'un témoin lumineux de fonctionnement 123, ainsi que d'une molette de réglage manuel 124 permettant de faire varier ponctuellement le courant électrique parcourant la résistance chauffante, et par suite de moduler la température de l'air soufflé par cet ensemble de soufflage d'air chaud 120.

La sortie de l'air chaud soufflé est constituée par un manchon cylindrique 125 rigidement fixé sur le boîtier 121 de l'ensemble 120, lequel manchon porte une buse 126 se raccordant à un ensemble ici de structure annulaire formant une chambre de rétraction 130, laquelle chambre est surmontée d'une chambre de préchauffage 140.

En l'espèce, les deux chambres 130 et 140 sont ainsi supportées en porte-à-faux par les tubulures 125, 126 fixées sur le boîtier 121 de l'ensemble de soufflage d'air chaud 120. On pourra naturellement prévoir un support annexe, dont la structure sera cependant conçue pour résister aux températures concernées.

Les figures 3 et 4 permettent de mieux appréhender la structure et la géométrie particulières des chambres 130 et 140.

La chambre annulaire de rétraction 130 est calée sur l'axe central vertical X, et elle est délimitée supérieurement et inférieurement par des anneaux plats 131 entre lesquels s'étendent une paroi extérieure cylindrique 132 et une paroi intérieure cylindrique 133. Le logement annulaire ainsi délimité est alimenté en air chaud soufflé par le raccordement en 135 à la buse 126. L'air chaud ainsi admis dans l'espace annulaire de la chambre 130 ne peut sortir que par des ouvertures ici réalisées sous la forme de fentes 134. Ces fentes 134, pratiquées dans la paroi intérieure 133 de la chambre annulaire de rétraction 130, sont en l'espèce inclinées par rapport à l'horizontale, ceci pour avoir une qualité parfaite de rétraction de la partie basse du manchon enfilé sur l'objet.

La paroi intérieure cylindrique 133 délimite ainsi un passage central 139, dont l'axe est confondu avec l'axe central vertical X du support d'objet 105 précité, et dont le diamètre est légèrement supérieur au diamètre extérieur dudit support d'objet 105. Ainsi, on peut faire passer le support d'objet 105 avec l'objet concerné sur lequel est enfilé le manchon à rétracter dans cet espace central 139 afin tout d'abord d'amener l'objet avec son manchon à l'intérieur de la chambre de préchauffage 140, puis de faire défiler cet objet, lors de la descente ultérieure dudit objet, au travers de la chambre annulaire

de rétraction 130.

On notera en outre sur la figure 4 la présence de composants notés 136 qui servent à diffuser l'air soufflé admis par l'entrée 135. En effet, il convient d'éviter
5 que l'air s'échappant par les fentes de sortie 134 n'exerce une quelconque pression excessive sur la paroi extérieure du manchon lors du passage dudit manchon en face desdites fentes. Les composants 136 précités seront par exemple constitués par des rubans de laine métallique
10 installés dans l'espace annulaire de la chambre 130.

La chambre de préchauffage 140 est ici constituée par une cheminée radiante portée par la chambre annulaire de rétraction 130 en étant calée sur l'axe X de celle-ci. Pour le bon calage de la cheminée 140, on a prévu des
15 pattes inférieures 141 qui sont reçues dans des perçages associés 138 ménagés sur l'anneau supérieur 131 de la chambre 130. On distingue également sur la figure 3 la tête des boulons 137 solidarissant les deux anneaux 131 délimitant la chambre annulaire de rétraction 130.

Il importe de noter que la cheminée 140 est radiante, c'est-à-dire que son orifice supérieur est bien
20 entendu débouchant, et que sa surface interne ne produit de la chaleur que par rayonnement, à l'exclusion de toute présence d'éléments chauffants particuliers. La cheminée
25 140 sera par exemple réalisée en acier inoxydable.

Si l'objet concerné présente une section faiblement variable, le taux de rétreint du manchon associé variera peu. Dans ce cas, on peut se contenter d'une cheminée 140 de forme cylindrique, et d'épaisseur constante
30 d'une extrémité à l'autre de ladite cheminée. Cependant, dans certaines situations, le taux de rétreint peut varier considérablement sur la hauteur de l'objet, en particulier du haut en bas dudit objet. Dans ce cas, il peut s'avérer intéressant de moduler en conséquence la section
35 intérieure de la cheminée 140. On pourra alors prévoir

que cette cheminée 140 a une épaisseur de paroi et/ou une section transversale qui est variable. Bien entendu, on pourra prévoir pour la cheminée une partie haute avec un resserrement conique équipant une partie principale cylindrique (variante non illustrée ici).

On va maintenant se référer à la figure 5 qui illustre les différentes étapes du procédé de thermorétraction selon l'invention.

En a), il s'agit d'une étape préliminaire de mise en place d'un objet unitaire 10 sur le support mobile 105, un manchon 11 étant enfilé sur ledit objet. On aura naturellement prévu un espace suffisant entre le support d'objet 105 dans sa position la plus basse et le bas de la chambre annulaire de rétraction 130 pour pouvoir aisément disposer un objet sur le support 105, et ce quelle que soit la hauteur de celui-ci.

En b), il s'agit du transfert de l'objet 10 avec son manchon 11 dans la chambre de préchauffage 140 qui est à température contrôlée. On constate que le support d'objet 105 forme alors une sorte d'opercule qui ferme pratiquement la partie basse de la chambre annulaire de rétraction 130. La montée de l'objet 10 par l'élévateur associé est telle que la partie la plus basse de l'objet est au moins au-dessus du niveau le plus élevé des fentes de sortie d'air chaud 134. On prévoit alors un maintien de l'objet dans la chambre de préchauffage 140 pendant une durée prédéterminée afin de préparer de façon optimale le film constitutif du manchon 11 pour sa rétraction ultérieure sur l'objet 10. Cette étape de préchauffage est essentielle pour l'obtention d'une rétraction parfaite du manchon sur l'objet en tenant compte de toutes les caractéristiques de l'objet concerné, en particulier de la température dudit objet et de ses dimensions, et aussi du film constitutif du manchon thermorétractable concerné, en particulier la nature et l'épaisseur dudit

film. La température régnant à l'intérieur de la chambre de préchauffage 140 et le temps de séjour de l'objet avec son manchon à l'intérieur de ladite chambre, sont pilotés par l'automate général 150. Cet automate 150 sera de pré-
5 férence programmable afin notamment de prendre en compte les dimensions de l'objet 10 concerné et sa température lors de la mise en place dans ladite machine, ainsi que la nature et l'épaisseur du film constitutif du manchon 11 concerné.

10 Peu avant la fin du séjour de l'objet dans la chambre de préchauffage 140, le chauffage de l'air soufflé par l'ensemble de soufflage d'air 120 est enclenché de façon que l'air s'échappant des fentes 134 de la chambre annulaire de rétraction 130 soit à la température qui
15 a été préalablement choisie. Dès l'atteinte de cette température prédéterminée, la rotation du support d'objet 105 autour de son axe central X est enclenchée, comme illustré en b').

 L'étape suivante commence alors, consistant en un
20 passage à une vitesse contrôlée de l'objet 10 avec son manchon 11 dans la chambre annulaire de rétraction 130 à température contrôlée, afin de rétracter le manchon 11 sur l'objet 10. En c), on a illustré une situation intermédiaire du passage de l'objet 10 dans la chambre annu-
25 laire de rétraction 130, ce qui explique que seule la partie basse dudit manchon soit représentée rétractée sur l'objet.

 La descente de l'équipage mobile avec l'objet se poursuit, avec le passage de toute la hauteur du manchon
30 devant les fentes de sortie d'air de la chambre annulaire de rétraction 130, ce qui aboutit à la rétraction finale du manchon sur l'objet.

 On arrive alors à la situation illustrée en d), dans laquelle le support d'objet 105 est revenu dans sa
35 position la plus basse, cette position correspondant à

l'enlèvement hors du support 105 de l'objet 10 revêtu de son manchon 11 rétracté.

On aura compris que les paramètres de température, de vitesses de déplacement du support 105 et de temps, sont contrôlés par l'automate programmable 150 en fonction de l'objet 10 concerné et du film constitutif du manchon 11 concerné. L'automate programmable 150 est chargé de gérer toutes les séquences d'opérations mises en œuvre dans le procédé, et contrôle ainsi l'ensemble des paramètres concernés.

La figure 6 illustre schématiquement le contrôle précité assuré par l'automate programmable 150.

Grâce au raccordement 106.2, le moteur 106 reçoit les instructions de vitesses (v) et de temps de fonctionnement (t) pour chacune des étapes du procédé. De même, le raccordement 116.2 envoie les instructions de vitesses (v) et de temps (t) au moteur 116 qui assure le déplacement axial de l'équipage mobile. Le raccordement 120.2 permet enfin d'adresser les instructions nécessaires d'intensité de courant (i) et de temps (t) à l'unité de soufflage d'air chaud 120 pour avoir la température désirée dans la chambre annulaire de rétraction 130.

On constate sur ce diagramme qu'aucun contrôle n'est ici exercé pour la température régnant à l'intérieur de la chambre de préchauffage 140. Ceci résulte du fait que l'on a prévu, en l'espèce, que le soufflage d'air dans la chambre annulaire de rétraction 130 est également utilisé périodiquement pour maintenir la chaleur désirée dans la chambre de préchauffage 140. Ceci permet alors d'éviter d'avoir des moyens spécifiques associés au champ thermique régnant dans la cheminée 140, et d'être alors tout à fait assuré que la chaleur régnant dans ladite chambre de préchauffage est obtenue exclusivement par effet radiant. La chaleur régnant dans la chambre de rétraction 130 est bien entendu obtenue par

soufflage d'air chaud et diffusion de l'air soufflé comme cela a été indiqué plus haut.

Sur le diagramme de la figure 6, on a également illustré avec des lignes en pointillés la mémorisation de données associées à la fois aux objets qui peuvent être
5 concernés et aux films constitutifs du manchon associé. Bien entendu, on aura également programmé des données relatives aux températures concernées, afin de pouvoir piloter automatiquement le fonctionnement de la machine
10 dans n'importe quel pays du monde, avec en particulier des températures de bouteilles allant de 3°C à une température ambiante de 35°C à 40°C.

A titre indicatif, on va donner quelques valeurs numériques pour les différents paramètres de fonctionnement, étant entendu qu'il ne s'agit là que d'exemples illustratifs.
15

Pour la phase de préconditionnement, après la pose sur le socle dédié de l'objet avec son manchon enfilé sur ledit objet, on assure le maintien stable avec
20 éventuellement une protection des zones sensibles, et on prévoit une montée de l'équipage mobile à une vitesse de l'ordre de cinq mètres par seconde.

Pour l'étape de préchauffage, on prévoit une température de l'ordre de 50°C à 80°C à l'intérieur de la
25 chambre de préchauffage 140, avec un temps de maintien dans ladite chambre allant de trois à vingt secondes environ. Il est à noter que la température sera en général nettement supérieure en partie basse de la cheminée formant la chambre de préchauffage 140 avec, par exemple,
30 une température de 75°C à 80°C en partie basse, et de l'ordre de 40°C à 50°C en partie haute de ladite cheminée.

Pour l'étape de rétraction proprement dite, on prévoit un soufflage d'air chaud à une température de
35 80°C à 90°C. Le support dédié est mis en rotation à une

vitesse de l'ordre de 110 tours par minute, et le passage de l'objet dans la chambre annulaire de rétraction 130 est prévu de préférence avec une vitesse uniforme de l'ordre de cinq mètres par seconde. Une fois que l'objet
5 est complètement sorti de la chambre annulaire de rétraction 130, on peut éventuellement prévoir une accélération de la descente de l'équipage mobile, afin de réduire la durée globale du cycle.

A titre indicatif, on parvient sur la base des
10 paramètres précités, à un cycle complet dont la durée est de l'ordre de la minute.

L'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation qui viennent d'être décrits, mais englobe au contraire toute variante reprenant, avec des moyens équiva-
15 lents, les caractéristiques essentielles énoncées plus haut.

En particulier, bien que l'on ait décrit la pose et la rétraction d'un manchon unique sur un objet, on pourra prévoir de revêtir un même objet de plusieurs man-
20 chons superposés, mis en place et rétractés simultanément ou successivement. De même, le manchon unique pourra ne concerner qu'une zone réduite de l'objet, par exemple sa partie haute, centrale ou basse selon le cas.

REVENDECATIONS

1. Procédé de thermorétraction de manchons réalisés à partir d'un film en matière plastique thermorétractable et enfilés individuellement sur des objets tels que des bouteilles, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes successives suivantes :

5 a) mise en place d'un objet unitaire (10) sur un support mobile (105), un manchon (11) étant enfilé sur ledit objet ;

10 b) transfert de l'objet (10) avec son manchon (11) dans une chambre de préchauffage (140) à température contrôlée, et maintien dudit objet dans ladite chambre pendant une durée prédéterminée afin de préparer de façon optimale le film constitutif du manchon (11) pour sa ré-

15 traction ultérieure sur l'objet (10) ;

c) passage à vitesse contrôlée de l'objet (10) avec son manchon (11) dans une chambre de rétraction (130) à température contrôlée qui est adjacente à la

20 chambre de préchauffage (140), afin de rétracter le manchon (11) sur l'objet (10) ; et

d) enlèvement hors du support (105) de l'objet (10) revêtu de son manchon (11) rétracté.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que les paramètres de températures, de vitesses de déplacement du support (105) et de temps sont contrôlés en fonction de l'objet (10) concerné et du film constitutif du manchon (11) concerné.

3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que le contrôle des paramètres est assuré par un automate programmable (150) chargé de gérer les séquences d'opérations mises en œuvre dans ledit procédé.

30 4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la chaleur régnant dans la chambre de préchauffage (140) est obtenue par ef-

fet radiant.

5 5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que la chaleur régnant dans la chambre de rétraction (130) est obtenue par soufflage d'air chaud et diffusion de l'air soufflé.

10 6. Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que le soufflage d'air dans la chambre de rétraction (130) est également utilisé périodiquement pour maintenir la chaleur désirée dans la chambre de préchauffage (140).

15 7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que le déplacement du support mobile (105) lors du transfert de l'objet (10) dans la chambre de préchauffage (140) et du passage dudit objet dans la chambre de rétraction (130) s'effectue selon une même direction verticale (X).

20 8. Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce que le support (105) est mis en rotation à vitesse contrôlée sur lui-même autour d'un axe vertical (X) avant et pendant le passage de l'objet (10) avec son manchon (11) dans la chambre de rétraction (130).

25 9. Procédé selon la revendication 7 ou la revendication 8, caractérisé en ce que le déplacement axial du support mobile (105) est effectué à vitesse variable pour optimiser la durée d'un cycle complet.

10. Machine de thermorétraction (100) destinée à mettre en œuvre un procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisée en ce qu'elle comporte :

- un bâti fixe (101) de machine ;
- 30 - un support d'objet (105) monté pour se déplacer par rapport au bâti fixe (101) le long d'un axe central vertical (X) entre une position basse de pose ou d'enlèvement d'objet et une position haute dans laquelle l'objet est entièrement contenu dans une chambre de pré-
- 35 chauffage (140) surmontant une chambre de rétraction

(130) ; et

- un automate (150) pilotant les paramètres de températures, de vitesses de déplacement du support (105) et de temps lors des séquences d'opérations du procédé.

5 11. Machine selon la revendication 10, caractérisée en ce que le support d'objet (105) est monté pour pouvoir étalement tourner sur lui-même autour de son axe central vertical (X).

10 12. Machine selon la revendication 10 et la revendication 11, caractérisée en ce que le support d'objet (105) est agencé pour caler l'objet (10) supporté sur l'axe central vertical (X), et éventuellement aussi pour protéger tout ou partie de la zone inférieure dudit objet.

15 13. Machine selon l'une quelconque des revendications 10 à 12, caractérisée en ce que la chambre de préchauffage est constituée par une cheminée radiante (140) portée par la chambre de rétraction (130) en étant calée sur l'axe central vertical (X) du support d'objet (105).

20 14. Machine selon la revendication 13, caractérisée en ce que la cheminée radiante (140) a une épaisseur de paroi et/ou une section transversale qui est variable en cas de taux de rétreint notablement différents entre les zones inférieure et supérieure du manchon (11) à rétracter sur l'objet (10).

25 15. Machine selon l'une quelconque des revendications 10 à 14, caractérisée en ce que la chambre de rétraction (130) est de structure annulaire, et elle est calée sur l'axe central vertical (X) du support d'objet (105).

30 16. Machine selon la revendication 15, caractérisée en ce que la chambre annulaire de rétraction (130) est raccordée par une tubulure (126) à un ensemble de soufflage d'air chaud (120), et inclut des composants (136) servant à diffuser l'air soufflé, ladite chambre

35

comportant une paroi intérieure cylindrique (133) présentant au moins une fente (134) pour la sortie de l'air chaud diffusé.

5 17. Machine selon la revendication 16, caractérisée en ce que la paroi intérieure (133) de la chambre annulaire de rétraction (130) présente une pluralité de fentes (134) qui sont inclinées par rapport à l'horizontale.

10 18. Machine selon la revendication 16, caractérisée en ce que les composants (136) servant à diffuser l'air soufflé sont constitués par des rubans de laine métallique.

15 19. Machine selon les revendications 10, 11 et 16, caractérisée en ce qu'elle comporte un élévateur (103) duquel sont solidaires d'une part le support d'objet (105) et d'autre part un moteur (106) d'entraînement en rotation sur lui-même dudit support d'objet, et un moteur (116) actionnant ledit élévateur pour assurer le déplacement axial vertical du support d'objet (105), et l'automate (150) de ladite machine est
20 relié aux deux moteurs précités (106, 116) ainsi qu'à l'ensemble de soufflage d'air chaud (120) associé à la chambre annulaire de rétraction (130), afin d'assurer le pilotage des différents paramètres de températures, de
25 vitesses et de temps.

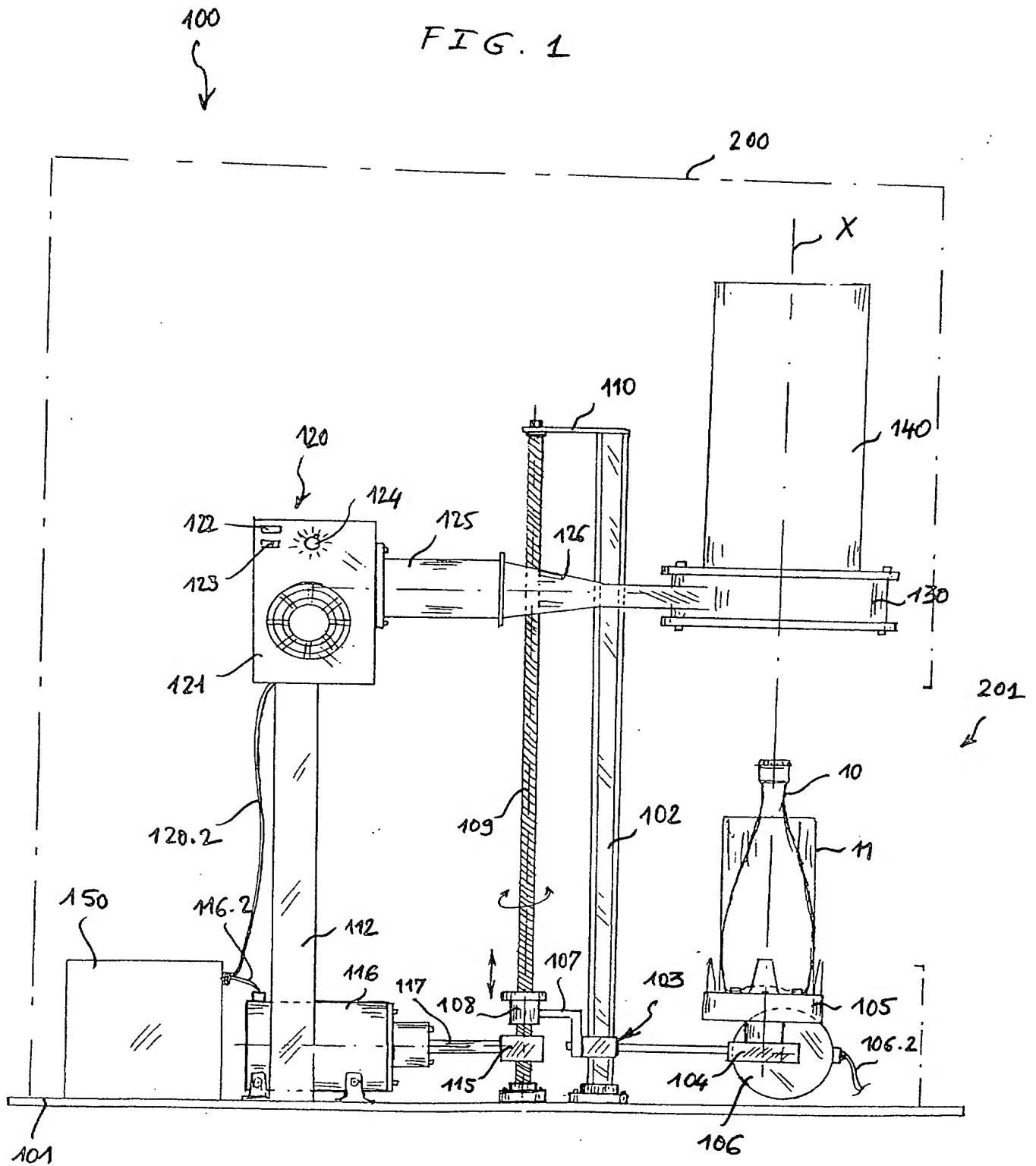
20. Machine selon la revendication 19, caractérisée en ce que l'automate (150) est programmable afin notamment de prendre en compte les dimensions de l'objet (10) concerné et la température dudit objet lors de la
30 mise en place dans ladite machine, ainsi que la nature et l'épaisseur du film constitutif du manchon (11) concerné.

21. Machine selon l'une quelconque des revendications 10 à 20, caractérisée en ce qu'elle comporte un capotage de protection (200) avec une fenêtre (201) permettant une mise en place et un enlèvement manuels de
35

l'objet (10) sans risque de toucher des parties chaudes de ladite machine.

FIG. 1

FIG. 1



200

1x

110

120

124

122

123

125

126

140

130

124

201

120.2

116-24

150

112

116

117

109



115

102

105

 10

一竹

105

106.2

106

101

X. Jauru
Le Mandataire

Le mandataire

2/3

FIG. 2

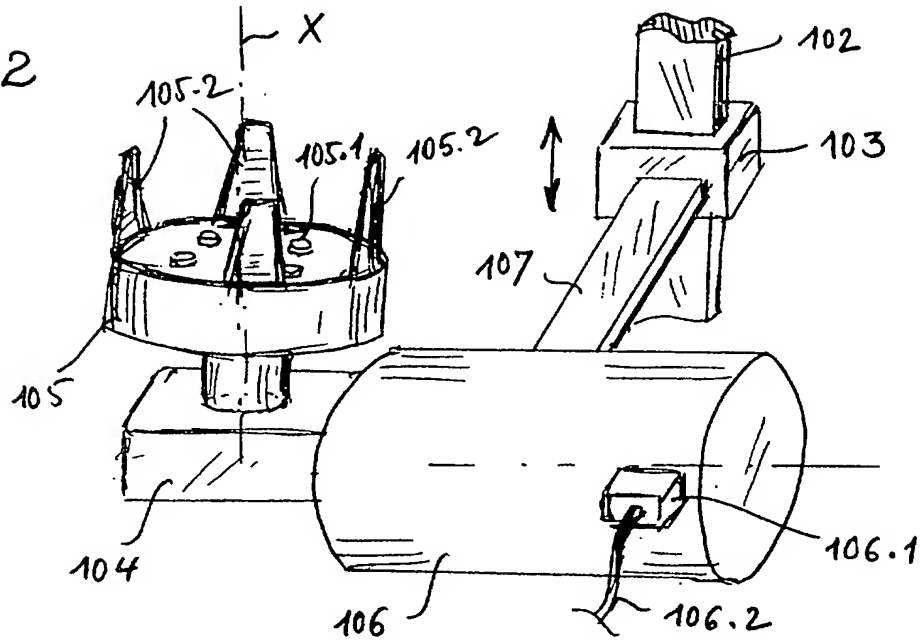


FIG. 3

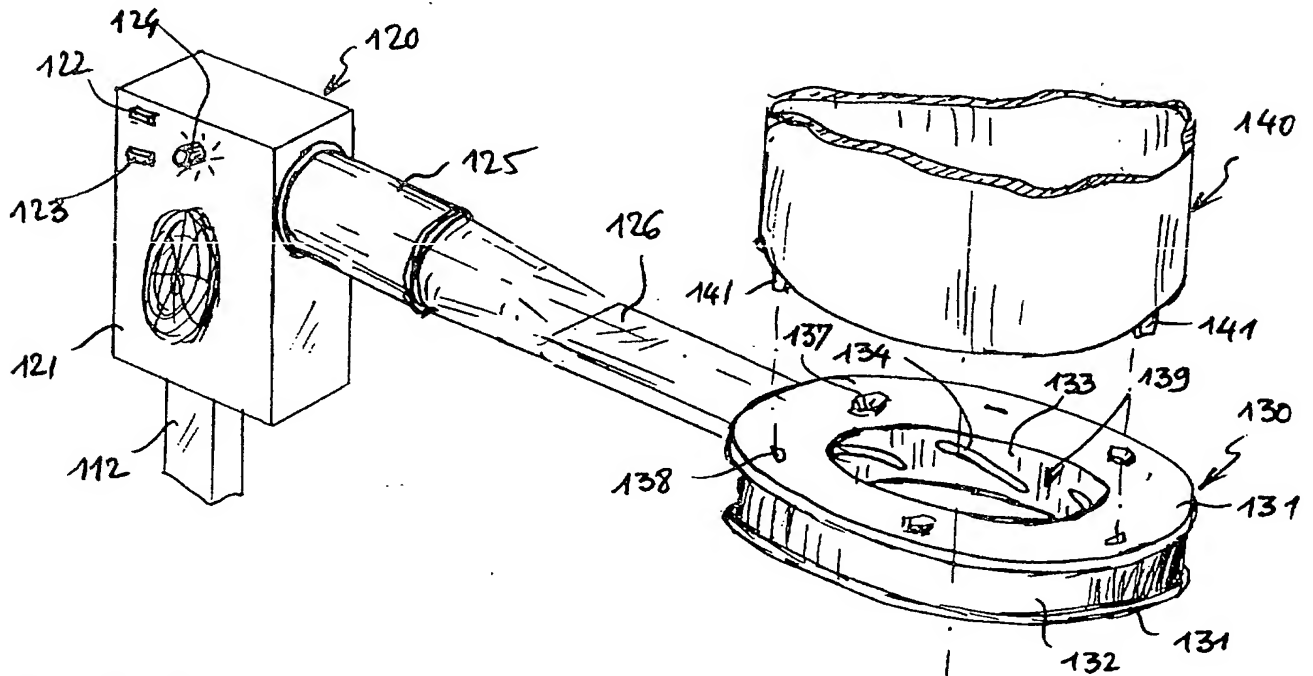
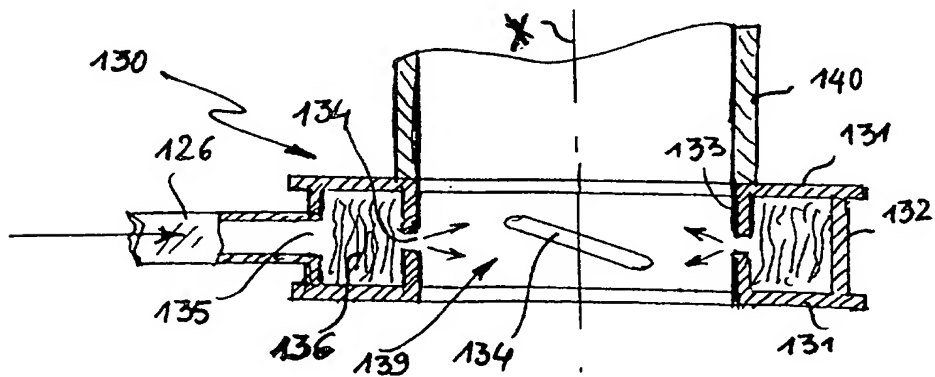


FIG. 4



X - JAMES
Le Mandataire

3/3

FIG. 5

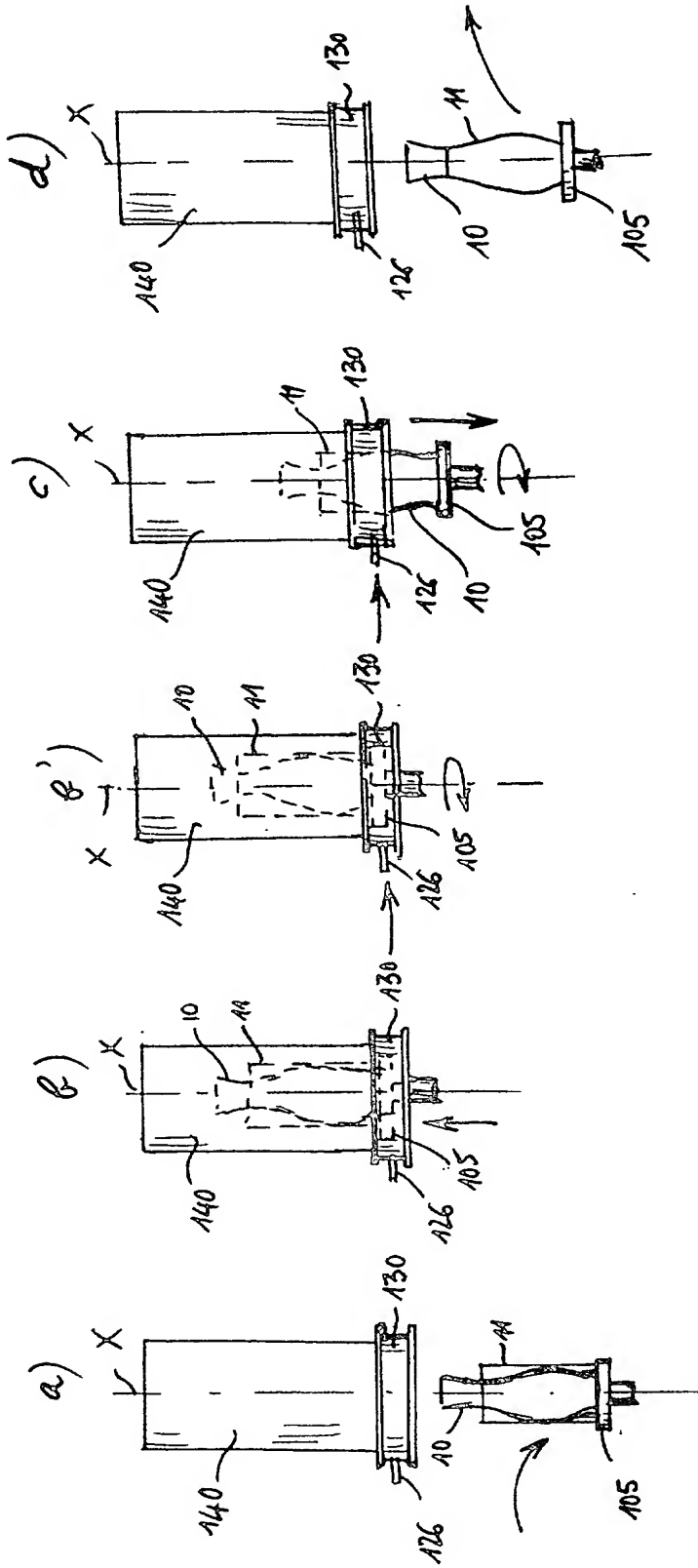
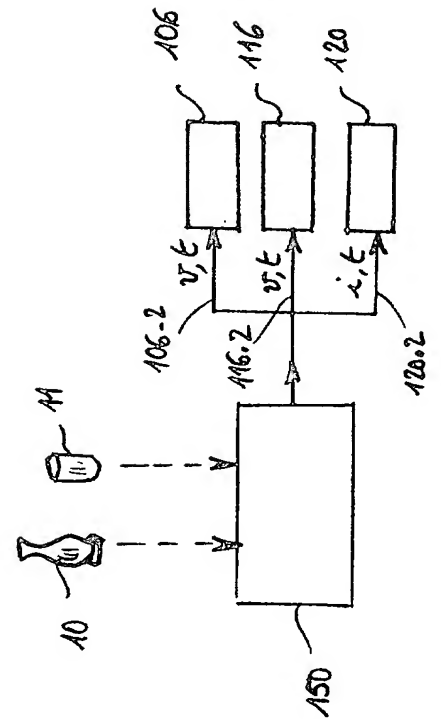


FIG. 6





DÉPARTEMENT DES BREVETS

25 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

BREVET D'INVENTION**CERTIFICAT D'UTILITÉ**

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11235*02

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1. / 1.

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

08 113 W / 260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		3F-991 CAS 35 XJ	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		03 09426	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
Procédé et machine de thermorétraction de manchons thermorétractables enfilés individuellement sur des objets tels que des bouteilles			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
SLEEVE INTERNATIONAL COMPANY			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		FRESNEL	
Prénoms		Eric	
Adresse	Rue	54 rue de Bourgogne	
	Code postal et ville	75007	PARIS (FRANCE)
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)			
PARIS, le 31 juillet 2003 Xavier JAUNEZ Mandataire CPI BREVET 92 1121			

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

